

Verfahren zur Herstellung von Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen umfassend mindestens einen Anteil an Magnesium oder einer Magnesiumlegierung sowie mindestens einen Herstellungsschritt, in dem ein Thixomolding erfolgt.

Der Werkstoff Magnesium ist aufgrund seines niedrigen E-Moduls, des hohen thermischen Ausdehnungskoeffizienten sowie der mangelnden Verschleißbeständigkeit für bestimmte Anwendungsfälle wie zum Beispiel Kolben in Kraftfahrzeugmotoren oder andere Aggregatkomponenten insbesondere von Motoren nicht ohne weiteres verwendbar. Die genannten Eigenschaften lassen sich jedoch positiv beeinflussen, indem der Werkstoff mittels einer zweiten, üblicherweise deutlich festeren und härteren Phase verstärkt wird. Verwendung dafür finden üblicherweise keramische oder kohlenstoffbasierte Kurz- oder Langfasern beziehungsweise Partikel. Diese können bei einer schmelzmetallurgischen Herstellung entweder in Form eines porösen Formkörpers (sog. Preform), der mit flüssiger Metallschmelze infiltriert wird, oder im Falle von Partikeln auch durch Einrühren in die metallische Matrix eingebracht werden. Eine weitere Möglichkeit, einen metallischen Werkstoff durch Fasern oder Partikel zu verstärken, besteht in der Selbst- oder auch „in situ“-Bildung der verstärkenden Komponente. Neben den genannten schmelzmetallurgischen Verfahren lassen sich metallische Verbundwerkstoffe auch pulvermetallurgisch erzeugen.

Bei der Verwendung von Preforms als infiltrierbare Formkörper hat sich das Pressgießen (Squeeze casting) als bevorzugtes Gießverfahren etabliert. Hierbei wird bei etwas geringeren Formfüllgeschwindigkeiten, aber etwas höheren Drücken als beim klassischen Druckguss das schmelzflüssige Metall in den porösen Faser- oder Partikelkörper eingepresst. Dabei wird ein nahezu porenfreier Verbundwerkstoff mit geschlossenen Faser-Matrix-Anbindungen erzeugt.

Beim Einrühren werden üblicherweise keramische Partikel als lose Schüttung der bewegten Metallschmelze durch Einrieseln oder Einblasen zugeführt. Verbundwerkstoffschmelzen dieser Art können direkt in Form von Gussstücken oder Barren vergossen werden. Beim in-situ-Verfahren entsteht der Verbundwerkstoff durch eine Reaktion zwischen zwei oder

mehreren Legierungselementen der metallischen Matrix oder Phasen des Gesamtsystems meist unter Bildung einer neuen, in der Regel intermetallischen Phase.

Die Herstellung und Charakterisierung des Systems Mg-Mg₂Si ist mehrfach beschrieben worden. Es wird zum Beispiel auf die Offenbarung der DE 41 25 014 A1 verwiesen. Die Entstehung der intermetallischen Phase im Sinne einer Verstärkung kann dem in-situ-Prozess zugeordnet werden. Meist geschieht dies durch Infiltration Si-Partikel-haltiger Faserpreforms oder durch Ausscheiden primären Magnesiumsilizids aus übereutektischen Mg-Si-Legierungen. Während sich beim primären Ausscheiden nach Unterschreiten der Liquiduslinie grobe, blockförmige Mg₂Si-Ausscheidungen bilden, formt sich das Mg₂Si bei der reaktiven Umsetzung des Rein-Si in einer Preform globular ein. Eutektisch ausgeschiedenes Mg₂Si wiederum zeigt in der Regel die charakteristische „Chinesenschrift“-Struktur.

Die DE 101 35 198 A1 beschreibt ein Verfahren zur Herstellung von Magnesiumlegierungen durch Thixomolding, die neben anderen Elementen auch einen Anteil an Silizium enthalten können.

Beim Thixomolding-Prozess wird das metallische Material als Granulat der Thixomolding-Maschine zugeführt und innerhalb eines beheizten Zylinders durch eine Transportschnecke in Richtung der Spritzdüse bewegt. Unter Wirkung der Scherkräfte und der Temperatur, die zwischen Liquidus- und Solidustemperatur des Metalls liegt, verflüssigt sich dieses teilweise, während sich der verbleibende Feststoffanteil globular einformt. Das Verhalten des thixotropen Materials ist strukturviskos, das heißt die Viskosität sinkt mit zunehmender Scherwirkung. Das Thixomolding eignet sich vor allem für die Herstellung sehr dünnwandiger Bauteile mit hoher Maßhaltigkeit, da es aufgrund des günstigen Temperaturniveaus zwischen Liquidus und Solidus kaum zu Schwindungs- und Verzugerscheinungen kommt.

Nachteile der oben genannten Verfahrensrouten zur Herstellung von metallischen Verbundwerkstoffen liegen im Falle der Preforminfiltration in der aufwändigen Anlagentechnik, der eingeschränkten Gestaltungsfähigkeit, dem Fasergehalt der Preforms sowie deren hohem Kostenniveau. Komplexe Geometrien sind derzeit kaum oder nur unter erhöhtem technischen und finanziellen Aufwand realisierbar, so dass eine Net-Shape-Herstellung faser- oder partikelverstärkter Bauteile durch Infiltration derzeit kaum möglich ist. Dies hat in der Regel einen relativ hohen Bearbeitungsaufwand zur Folge, der sich bei der Verwendung keramischer Hartphasen als Verstärkungen schwierig und kostenintensiv darstellt, da zum Beispiel die Bearbeitung eines mit SiC- oder Al₂O₃- Fasern verstärkten

Körpers nur mittels diamantbesetzter Werkzeuge möglich ist. Überdies ist die Infiltrationsfähigkeit von Preforms mit hohen Faser- und Partikelgehalten im klassischen Druckguss nicht ohne weiteres gegeben, bevorzugt wird hierfür das Verfahren des Pressgießens (Squeeze casting) angewendet, wofür wiederum spezielle Gießanlagen notwendig sind. Die Schwierigkeiten, die sich bei der Infiltration mittels Druckguss ergeben können, haben ihre Ursache vornehmlich in der hohen Füllgeschwindigkeit des Verfahrens und dem geringen Druck, der über die Schmelze aufgrund des kleinen Anschnitts ausgeübt werden kann. Dieser wird jedoch benötigt, um die normalerweise sehr geringe Benetzungsneigung zwischen metallischer Schmelze und keramischem Formkörper zu überwinden. Darüberhinaus muss die Preform deutlich über die Schmelztemperatur erwärmt werden, um ein vorzeitiges Erstarren der Schmelze am Faserkörper zu vermeiden.

Das Verfahren des Einrührens ist in erster Linie den partikelförmigen Verstärkungen vorbehalten, da die Verwendung von Fasern zu einer starken Viskositätserhöhung der Schmelze führen kann, die eine homogene Verteilung der Fasern sehr erschwert oder sogar unmöglich macht. Im Falle von Partikeln ist das Rührergebnis abhängig von der verwendeten Partikelgröße, der Rührerdrehzahl und der Temperatur. Ungenügende Parameterwahl kann zu Verklumpungen, Ausschwemmungen der Partikel in die Schlacke oder deren Sedimentation am Tiegelboden führen. Handelt es sich bei Partikeln und Schmelze um ein reaktives System, treten unter Umständen aufgrund der langen Kontaktzeit zwischen beiden Phasen Umsetzungsreaktionen an den Grenzflächen ein, die eine Schädigung der Partikel zur Folge haben. Beispiel hierfür ist etwa das System Magnesium – Aluminiumoxid, hier wird bei der Reaktion zwischen beiden Partnern unter Zersetzung der Partikelsubstanz Magnesiumoxid und Aluminium gebildet.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung besteht darin, ein Verfahren zur Herstellung von Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen der eingangs genannten Gattung zur Verfügung zu stellen, welches die Herstellung von Leichtmetall-Verbundwerkstoffen insbesondere für den Einsatz in temperaturbelasteten Bauteilen ermöglicht, welches variabler und kostengünstiger als die bislang bekannten Verfahren ist und die mit diesen verbundenen obengenannten Nachteile vermeidet.

Die Lösung dieser Aufgabe liefert ein erfindungsgemäßes Verfahren zur Herstellung von Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen der eingangs genannten Gattung mit den kennzeichnenden Merkmalen des Anspruchs 1. Erfindungsgemäß erfolgt die Herstellung des Leichtmetall-Verbundwerkstoffs im Thixomolding-Verfahren, wobei in eine Metallmatrix eine Mg_2Si -Phase mit einem Volumengehalt von mindestens 2 % eingelagert wird.

Die besonderen Vorteile des Verfahrens gemäß der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus der Kombination des Thixomoldingverfahrens mit dem Verfahren zur in-situ-Erzeugung eines metallischen Verbundwerkstoffes. Erfindungsgemäß sollen Mg-Mg₂Si-Verbundwerkstoffe mit einem Volumengehalt von mindestens 2 % Mg₂Si hergestellt werden, vorzugsweise indem ein Granulat des Siliziums oder einer Siliziumlegierung und ein Granulat des Magnesiums oder einer Magnesiumlegierung gemeinsam dem Thixomolding-Prozess zugeführt werden und dort unter Scherung eine zumindest teilflüssige Schmelze bilden, die in Form eines Magnesiumkörpers erstarrt. Vorteile des Verfahrens sind die große Bandbreite der einstellbaren Volumengehalte an Mg₂Si, die Möglichkeit, auf Faser- oder Partikelpreforms verzichten zu können und über die Größe und die Menge der Si-Partikel die Menge und Größe der sich bildenden Mg₂Si-Kristalle bestimmen zu können, wodurch sich wiederum Eigenschaften wie der thermische Ausdehnungskoeffizient, das E-Modul, die Zug- und Dehngrenze sowie das Verschleißverhalten individuell verändern lassen. So sind Si-Gehalte einstellbar, die schmelzmetallurgisch nicht herstellbar sind. Der so vergossene Werkstoff kann nachfolgenden Umformoperationen wie etwa einem Schmiedeprozess zugeführt werden.

Vorzugsweise stellt man in dem erfindungsgemäßen Thixomolding-Prozess einen gegossenen Körper aus dem Metall-Matrix-Verbundwerkstoff her, der anschließend weiter verarbeitet wird. Insbesondere wird der gegossene Körper anschließend in mindestens einem Verfahrensschritt umgeformt. Ein solcher Umformprozess kann beispielsweise mindestens ein Schmiedeverfahren umfassen.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung sind weiterhin Metall-Matrix-Verbundwerkstoffe, die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurden.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist weiterhin die Verwendung von nach einem Verfahren mit den Merkmalen eines der Ansprüche 1 bis 11 hergestellten Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen zur Herstellung von Bauteilen für Kraftfahrzeuge. Vorzugsweise sind dies Kraftfahrzeugbauteile aus Leichtmetall-Verbundstoffen, die hohen Temperaturbelastungen ausgesetzt sind, beispielsweise Motorenteile wie Kolben oder dergleichen.

Die in den Unteransprüchen genannten Merkmale betreffen bevorzugte Weiterbildungen der erfindungsgemäßen Aufgabenlösung. Weitere Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Detailbeschreibung.

Nachfolgend wird die vorliegende Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen näher beschrieben.

Metall-Matrix-Verbundwerkstoffe, die nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellt wurden, können beispielsweise zur Herstellung von Kolben oder anderen Motorenteilen für mit Dieselmotoren oder Benzinmotoren betriebene Motoren verwendet werden. Die Metall-Matrix-Verbundwerkstoffe eignen sich weiterhin beispielsweise zur Herstellung von Lauffbuchsen für Wellen, Zylinder und andere rotationssymmetrische Teile, insbesondere in Motoren. Sie sind weiter geeignet zur Herstellung von anderen auf Verschleiß beanspruchten Kraftfahrzeugteilen wie zum Beispiel Bremsscheiben.

Der Volumengehalt der Mg_2Si -Phase in der Metallmatrix liegt vorzugsweise im Bereich zwischen etwa 5 und etwa 40 Volumenprozent. Die erfindungsgemäßen Metall-Matrix-Verbundwerkstoffe sind beispielsweise erhältlich ausgehend von Standardlegierungen wie AZ91, AM50, MRI230D, MRI253M oder anderen Mg-Druckgusslegierungen, die eine Zugabe von Si erhalten. Wesentlich ist dabei die Reaktion $2 Mg + Si \rightarrow Mg_2Si$. Im Rahmen der Erfindung kommt eine Zugabe von mindestens etwa 2 Gewichtsprozent Si und vorzugsweise maximal etwa 15 Gewichtsprozent Si in Betracht. Die daraus resultierenden Volumenprozentanteile an Mg_2Si sind in der nachfolgenden Tabelle 1 aufgelistet, die beispielhafte Anteile Mg_2Si -Phase in dem Metall-Matrix-Verbundwerkstoff wiedergeben.

Tabelle 1

Zugabemengen von Si in wt.-% und die daraus resultierenden Mengen in Volumenprozent

wt.-% Si	Vol.-% Mg_2Si
2	5,08
3	7,63
4	10,19
5	12,77
6	15,35
7	17,95
8	20,55
9	23,17
10	25,80
11	28,44

12	31,09
13	33,75
14	36,42
15	39,10

Mg₂Si ist eine vergleichsweise hochschmelzende Phase mit einem Schmelzpunkt nahe 1.100 °C. Damit eignet sich diese Phase als Verstärkung zur Verbesserung der Hochtemperatureigenschaften des Matrixwerkstoffes. Dies betrifft sowohl das Kriechverhalten als auch Kennwerte wie die thermische Leitfähigkeit und auch den thermischen Ausdehnungskoeffizienten. Neben anderen physikalischen und mechanischen Eigenschaften lassen sich diese Werte gezielt im Hinblick auf eine Anwendung einstellen. Die genauen Zahlenwerte hängen dabei unter anderem sowohl von der Basislegierung, dem Volumenanteil an Mg₂Si, weiteren Ausscheidungen in der Matrixlegierung, als auch von der Einsatztemperatur bzw. dem Einsatztemperaturbereich ab. Diese Daten sind für die jeweilige Anwendung jeweils experimentell zu ermitteln.

Ein weiterer Einflussfaktor ist die Ausprägung der Mg₂Si-Ausscheidungen. Üblicherweise trifft man sie als sogenannte „chinese script“-Ausscheidungen an, d. h. als nadelförmige Ausscheidungen, die hinsichtlich ihrer Gestalt sehr an chinesische Schriftzeichen erinnern. Durch die Zugabe von Legierungselementen wie z. B. Ca entstehen jedoch primäre polygonale Ausscheidungen, die sich wie eine Partikelverstärkung verhalten. Beide Ausscheidungstypen wirken sich zudem auch auf mechanische und physikalische Eigenschaften aus.

Bei der Herstellung von Halbzeug aus den erfindungsgemäßen Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen wirken sich die bei der Weiterverarbeitung gewählten Parameter maßgeblich auf das Eigenschaftsprofil aus. Erfolgt eine Umformung beispielsweise durch Strangpressen, dann führt die Ausrichtung von Ebenen der Mg-Kristallite parallel zur Strangpressrichtung zu einer Anisotropie. Die Größenordnung der Anisotropie ist von verschiedenen Faktoren abhängig, insbesondere von dem Umformverhältnis, der Temperatur im Werkzeug, der Vorwärmung, Wärmeführung nach dem Verpressen und somit der dynamischen und statischen Rekristallisation. Die Legierungszusammensetzung einschließlich des Einflusses an Verunreinigungen ist dabei ebenfalls ein beeinflussender Faktor.

Parameter für die Herstellung:

Die Temperaturführung bei der Herstellung von Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen nach dem erfindungsgemäßen Verfahren steht in direktem Zusammenhang mit der ausgewählten Legierung, dem Schussgewicht und dem Werkzeug, insbesondere dessen Bauteilgeometrie, Anguss etc., der Geometrie von Schnecke und Zylinder beim Thixomolding, der Vorschubgeschwindigkeit und auch der Schussgeschwindigkeit. Diese Parameter müssen für jedes Bauteil jeweils empirisch ermittelt werden und sind dabei auch von der Bauart der Maschine und deren Datenprofil abhängig. Gleichmaßen hängen die Eigenschaften auch vom Festphasenanteil ab. Dieser beeinflusst die mechanischen Eigenschaften der Matrixlegierung allein wie auch die des Verbundwerkstoffes, d. h. der Kombination aus Matrix und Verstärkung.

Hinsichtlich des Flüssigphasenanteils bedeutet die Reaktion $2 \text{ Mg} + \text{Si} \rightarrow \text{Mg}_2\text{Si}$, dass zwar die Legierungen schneller einen hohen Anteil an Flüssigphase aufbauen, es jedoch gleichzeitig zu einem steigenden Anteil an Festphase durch die Bildung von Mg_2Si kommt. Die Reaktion läuft nicht nur im Bereich Zylinder-Schnecke der Thixomolding-Maschine ab, sondern kann auch nach dem Abguss im Werkstück ablaufen. Vor allem in Bereichen mit Materialanhäufungen ist mit diesem Verhalten zu rechnen. Unter Umständen ist daher ein Nachdruck erfolgreicher aufbringbar, da sich durch die exotherme Reaktion immer noch ein Teil an Matrixlegierung in der schmelzflüssigen Phase befindet. Diesbezügliche Rückschlüsse lassen sich durch Untersuchung von metallographischen Schliffen gewinnen.

Hinsichtlich der Matrixlegierung spielt das Schmelzintervall eine große Rolle. Beispielsweise sei die Legierung AZ91 aufgeführt, deren Schmelzintervall im Bereich von 440 bis 600 °C liegt. Aus der Literatur ist bekannt, dass für diese Legierung ein hoher Anteil an Flüssigphase im Bereich von 95 % zu einer Verbesserung der mechanischen Eigenschaften im Bauteil führt. Bei einem derartigen Flüssigphasenanteil kann man von einer unterkühlten Schmelze reden. Nach dem Einspritzen in das Werkzeug ist bei dem erfindungsgemäßen Verfahren daher eine hohe Keimbildungsrate die Folge bei gleichzeitig sehr hoher Anzahl von Keimen. Dies führt zur Ausprägung eines sehr feinen Gefüges, das aufgrund der Hall-Petsch-Beziehung sehr gute mechanische Eigenschaften aufweist. Bedingt durch die Unterkühlung der Schmelze ist zudem die Schwindung insgesamt sehr gering. Sie ist um so geringer, je geringer der Anteil an Flüssigphase ist. Dies bedeutet gleichzeitig, dass im Vergleich mit Druckguss weniger innere Spannungen und damit auch weniger Verzug auftritt.

Im Zusammenhang mit der Zugabe von Si kommt es zu einer exothermen Reaktion zwischen Mg und dem Si beim ersten Auftreten von Schmelze. Dies bedeutet, dass die Heizleistung der Maschine verringert werden kann. Eine Größenordnung hierfür ist abhängig von verschiedenen Parametern, insbesondere von der Umgebungstemperatur, der thermischen Isolierung der jeweils verwendeten Maschine wie auch den thermischen Leitfähigkeiten der verschiedenen beteiligten Komponenten (Werkstoffe). Gerade im Bereich von Wärmeübergangskoeffizienten bei erhöhten Temperaturen in einem geschlossenen System, wie es eine Thixomolding-Maschine darstellt, sind die Zusammenhänge sehr komplex.

Die Korngröße der Granulate ist in der Regel keine bestimmende Größe. Je nach Maschine und ausgewähltem Bauteil kann dann jeweils eine andere Schneckenengeometrie gewählt werden. Die Korngröße und die Kornform muss dabei auf die Schneckenengeometrie abgestimmt werden. Dies ist völlig unabhängig von der Legierung oder dem Verbundwerkstoff. In der weiteren Folge muss das Korngrößenverhältnis Mg-Si abgestimmt sein. Dies ist jedoch in der Regel nur sinnvoll für eine zuvor festgelegte Schneckenengeometrie.

Die Zugabe von Granulat kann beispielsweise durch eine einfache Fördervorrichtung gleichzeitig oder kurz nach der Granulataufgabe (beide Werkstoffe sind noch fest) erfolgen, die zusätzlich an der Maschine angebracht werden kann. Dabei kann grundsätzlich eine Maschine herkömmlicher Bauart verwendet werden, wie sie beispielsweise von den Firmen Thixomat oder Japan Steel Works am Markt erhältlich ist.

ANSPRÜCHE

1. Verfahren zur Herstellung von Metall-Matrix-Verbundwerkstoffen umfassend mindestens einen Anteil an Magnesium oder einer Magnesiumlegierung sowie mindestens einen Herstellungsschritt, in dem ein Thixomolding erfolgt, dadurch gekennzeichnet, dass in eine Metallmatrix eine Mg_2Si -Phase mit einem Volumengehalt von mindestens etwa 2 % eingelagert wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Metallmatrix Magnesium oder eine Magnesiumlegierung umfasst.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass ein Granulat des Siliziums oder eine Siliziumlegierung und ein Granulat des Magnesiums oder einer Magnesiumlegierung gemeinsam in einem Thixomolding-Prozess verarbeitet werden.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass man über die Größe und/oder die Menge der Partikel des Siliziums oder der Siliziumlegierung die Menge beziehungsweise die Größe der sich bildenden Mg_2Si -Kristalle und/oder den Siliziumgehalt des Verbundwerkstoffs bestimmt.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass man in dem Thixomolding-Prozess einen gegossenen Körper aus dem Metall-Matrix-Verbundwerkstoff herstellt, der anschließend weiter verarbeitet wird.
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass der gegossene Körper aus dem Metall-Matrix-Verbundwerkstoff anschließend in mindestens einem Verfahrensschritt umgeformt wird.
7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der gegossene Körper aus dem Metall-Matrix-Verbundwerkstoff anschließend in mindestens einem Schmiedeverfahren und/oder Strangpressverfahren umgeformt wird.
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass bei der Herstellung des Verbundwerkstoffs eine Zugabe von wenigstens etwa 2 Gewichtsprozent Si und höchstens etwa 15 Gewichtsprozent Si erfolgt.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass in eine Metallmatrix eine Mg_2Si -Phase mit einem Volumengehalt von wenigstens etwa 5 % bis höchstens etwa 40 % eingelagert wird.
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass bei der Herstellung des Metall-Matrix-Verbundwerkstoffs ausgegangen wird von einer der Magnesiumstandardlegierungen AZ91, AM50, MRI230D, MRI253M oder einer Mg-Druckgusslegierung.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass nach Zugabe von Si beim ersten Auftreten von Schmelze die Heizleistung der Thixomolding-Vorrichtung verringert wird.
12. Metall-Matrix-Verbundwerkstoff, dadurch gekennzeichnet, dass dieser nach einem Verfahren gemäß einem der Ansprüche 1 bis 11 hergestellt wurde.
13. Bauteil für ein Kraftfahrzeug, dadurch gekennzeichnet, dass dieses mindestens einen Metall-Matrix-Verbundwerkstoff umfasst, der nach einem Verfahren gemäß einem der Ansprüche 1 bis 11 hergestellt wurde.
14. Verwendung eines Metall-Matrix-Verbundwerkstoffs nach Anspruch 12 zur Herstellung von Motorenteilen, insbesondere Kolben, Laufbuchsen für Wellen, Zylindern, anderen rotationssymmetrischen Bauteilen oder Bremsscheiben für Kraftfahrzeuge.

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2004/011688

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B22D17/00 C22C1/00 C22C32/00 C22C23/00 C22C1/04

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B22D C22C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, PAJ, INSPEC, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	WO 03/027342 A (KONDOH KATSUYOSHI ; OGINUMA HIDEKI (JP); YUASA EIJI (JP); AIZAWA TATSU) 3 April 2003 (2003-04-03) abstract	1,2,8,9, 12-14
P,X	& EP 1 433 862 A (CT FOR ADVANCED SCIENCE & TECH) 30 June 2004 (2004-06-30) paragraphs '0004! - '0008! page 6, line 53 - page 7, line 38 page 7, line 46, paragraphs 20,25-29,36,39,42 - page 8, line 16 paragraphs '0059!, '0066!, '0069!, '0076!, '0077!; examples 1,2,201,203 ----- -/-	1,2,8,9, 12-14

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

A document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

E earlier document but published on or after the international filing date

L document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

O document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

P document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

T later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

X document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

Y document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

& document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

2 December 2004

Date of mailing of the international search report

18/01/2005

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Lilimpakis, E

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No.
PCT/EP2004/011688

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 018, no. 344 (C-1218), 29 June 1994 (1994-06-29) -& JP 06 081068 A (HONDA MOTOR CO LTD), 22 March 1994 (1994-03-22) abstract	1,2,5,8, 9,12-14
X	----- EP 0 478 025 A (METALLGESELLSCHAFT AG) 1 April 1992 (1992-04-01) cited in the application claims 1,2; figure 2	12-14
X	----- EP 0 773 302 A (HONDA MOTOR CO LTD) 14 May 1997 (1997-05-14) page 3, lines 30-37; claims 1,2; table 6	1,2,8,9
A	----- EP 1 281 459 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG ; NEUE MATERIALIEN FUERTH GMBH (DE)) 5 February 2003 (2003-02-05) cited in the application paragraph '0017!; claims 1,2 -----	1-3,5-7, 10,12-14

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2004/011688

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 03027342	A	03-04-2003	EP 1433862 A1 WO 03027341 A1 WO 03027342 A1	30-06-2004 03-04-2003 03-04-2003
EP 1433862	A	30-06-2004	EP 1433862 A1 WO 03027341 A1 WO 03027342 A1	30-06-2004 03-04-2003 03-04-2003
JP 06081068	A	22-03-1994	NONE	
EP 0478025	A	01-04-1992	DE 4125014 A1 BR 9104044 A EP 0478025 A1 JP 4263037 A NO 913293 A	26-03-1992 02-06-1992 01-04-1992 18-09-1992 23-03-1992
EP 0773302	A	14-05-1997	JP 2981977 B2 JP 9104933 A JP 2876392 B2 JP 9111384 A JP 2869889 B2 JP 9122867 A JP 9170036 A DE 69622664 D1 DE 69622664 T2 EP 0773302 A1 US 5993572 A	22-11-1999 22-04-1997 31-03-1999 28-04-1997 10-03-1999 13-05-1997 30-06-1997 05-09-2002 14-11-2002 14-05-1997 30-11-1999
EP 1281459	A	05-02-2003	DE 10135198 A1 EP 1281459 A2	06-02-2003 05-02-2003

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 B22D17/00 C22C1/00 C22C32/00 C22C23/00 C22C1/04

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B22D C22C

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der Internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, PAJ, INSPEC, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie ^a	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	WO 03/027342 A (KONDOH KATSUYOSHI ; OGINUMA HIDEKI (JP); YUASA EIJI (JP); AIZAWA TATSU) 3. April 2003 (2003-04-03) Zusammenfassung	1,2,8,9, 12-14
P, X	& EP 1 433 862 A (CT FOR ADVANCED SCIENCE & TECH) 30. Juni 2004 (2004-06-30) Absätze '0004! - '0008! Seite 6, Zeile 53 - Seite 7, Zeile 38 Seite 7, Zeile 46, Absätze 20,25-29,36,39,42 - Seite 8, Zeile 16 Absätze '0059!, '0066!, '0069!, '0076!, '0077!; Beispiele 1,2,201,203 ----- -/-	1,2,8,9, 12-14



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

^a Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :^A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist^E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist^L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)^O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht^P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist^T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist^X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden^Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderscher Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist^G Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

2. Dezember 2004

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

18/01/2005

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Lilimpakis, E

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 018, Nr. 344 (C-1218), 29. Juni 1994 (1994-06-29) -& JP 06 081068 A (HONDA MOTOR CO LTD), 22. März 1994 (1994-03-22) Zusammenfassung -----	1,2,5,8, 9,12-14
X	EP 0 478 025 A (METALLGESELLSCHAFT AG) 1. April 1992 (1992-04-01) in der Anmeldung erwähnt Ansprüche 1,2; Abbildung 2 -----	12-14
X	EP 0 773 302 A (HONDA MOTOR CO LTD) 14. Mai 1997 (1997-05-14) Seite 3, Zeilen 30-37; Ansprüche 1,2; Tabelle 6 -----	1,2,8,9
A	EP 1 281 459 A (BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG ; NEUE MATERIALIEN FUERTH GMBH (DE)) 5. Februar 2003 (2003-02-05) in der Anmeldung erwähnt Absatz '0017!; Ansprüche 1,2 -----	1-3,5-7, 10,12-14

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 03027342	A	03-04-2003	EP 1433862 A1	30-06-2004
			WO 03027341 A1	03-04-2003
			WO 03027342 A1	03-04-2003
EP 1433862	A	30-06-2004	EP 1433862 A1	30-06-2004
			WO 03027341 A1	03-04-2003
			WO 03027342 A1	03-04-2003
JP 06081068	A	22-03-1994	KEINE	
EP 0478025	A	01-04-1992	DE 4125014 A1	26-03-1992
			BR 9104044 A	02-06-1992
			EP 0478025 A1	01-04-1992
			JP 4263037 A	18-09-1992
			NO 913293 A	23-03-1992
EP 0773302	A	14-05-1997	JP 2981977 B2	22-11-1999
			JP 9104933 A	22-04-1997
			JP 2876392 B2	31-03-1999
			JP 9111384 A	28-04-1997
			JP 2869889 B2	10-03-1999
			JP 9122867 A	13-05-1997
			JP 9170036 A	30-06-1997
			DE 69622664 D1	05-09-2002
			DE 69622664 T2	14-11-2002
			EP 0773302 A1	14-05-1997
			US 5993572 A	30-11-1999
EP 1281459	A	05-02-2003	DE 10135198 A1	06-02-2003
			EP 1281459 A2	05-02-2003